

A b s c h r i f t

25X1A

Elmowerk Dessau
PlanungsabteilungDessau, den 26.8.1950
Ke/Hu. Hausruf: 389P r o g r a m m v o r s c h a u

für Monat September 1950.

1.) Elektromotoren, Auftrags-Nr. 680 409, 685 409, 682 609.

59	Stck.	KD 80/4	220/380 V m. R.
30	"	"	500 V o. R.
59	"	85/4	220/380 V o.R.
50	"	82/6	220/380 V o.R.

2.) Rollgänge (Krupp-Gruson) Auftrags-Nr. 857 745/010/020 - 029.

a)	51	Rollen	250 Ø	BA 9 /45
	10	"	350 Ø	/46
	3	"	350 Ø	/47
	5	"	350 Ø	/48
	5	"	450 Ø	/49
	5	"	450 Ø	/50

b) Krupp-Gruson, Auftrags-Nr. 8 125 95/ 019 - 020

5	Kupplungsmuffen	5504 - 2
6	Kupplungssterne	5504 - 3
6	desgl.	5504 - 4
20	Deckel	5504 - 5
6	Formrollen	206 1994/1
4	desgl.	206 1994/2

3.) Kompressoren, Auftrags-Nr. 520 707/08

2	Stck.	2 Z 3 und Plan-Soll Juli,
10	"	4 Z 3 mechanisch zu fertigen.

4.) Erfenschlag.

Einzelteillfertigung Auftrags-Nr. 8 82464/009, 8 80464/010 und 8 85464/021.

20	Stck.	Ständer KD 80	
30	"	" KD 82	
50	"	Schildlager	
100	"	Lagerdeckel, innen	
50	"	Lagerdeckel, außen	10.00.00-2
50	"	Lagerdeckel, außen	10.00.00-3
50	"	Abdeckplatte,	
50	"	Kabelkasten,	
50	"	Deckel zum Kabelkasten,	
50	"	Stutzen,	
50	"	Schellen,	
50	"	Ringschrauben	

- 2 -

5.) TRO - Oberschöneweide, Auftrags-Nr. S 125 94/010.

800	Absperrventile	NW 12	ND 40
750	4segl.	NW 40	ND 42
750	Rückschlagventile	31 40	90
105	Kondensatsammler	31 40	38
100	Rohrschlangen + Befestigungen + Verschlussmuttern.		

6.) LEW - Hennigsdorf, Auftrags-Nr. S 125 94/012.

2 rechte Spindeln mit Muttern,
2 linke Spindeln mit Muttern.

7.) VVW - Schwerin, Auftrags-Nr. S 125 94/009.

restliche 40 Gleitlager.

8.) Askania - Teltow, Auftrags-Nr. S 125 94/004.

4	Betten	n.Z. 9804 - 01.0001
8	Lagerböcke	n.Z. 9804 - 03.0001.

9.) EAB - Treptow, Auftrags-Nr. S 125 95/011.

200	Gehäuse für KMT 6 kompl.	221 601 - 0
200	Gehäusedeckel	221 604 - 1
200	Kolben, kompl.	221 637 - 4
200	Zylinderdeckel, kompl.	221 640 - 4

10.) LEH - Teltow, Auftrags-Nr. S 125 94/013.

22 Klemmvorrichtungen n.Z. Stass 73.

11.) Schlepperwerk, Brandenburg, Auftrags-Nr. S 121 94/393.

100	Getriebegehäuse mit 3 Längsbohrungen,
70	Motorgehäuse,
200	Bremsschilder kompl. bearbeiten,
200	Kugellagerbuchsen,
200	linke Flanschbuchsen,
200	rechte Flanschbuchsen,
200	Doppelstirnräder (Flansoll August)
200	Doppelstirnäder,
100	Antriebsräder m. Verzahnung,
300	Kegelradgehäuse n.Z. 2.04/1101,
300	Abschlußdeckel s.Z. 2.04/1102,
300	Riemenscheiben n.Z. 2.04/1114,
300	Kugellagerbuchsen z. 2.04/1115.

12.) AMO - Sangerhausen, Auftrags-Nr. S 125 94/008.

12	Vorgelegewellen	n.Z. 101044
24	Trommelwellen	n.Z. 101038

13.) Ifa - Liebertwolkwitz, Auftrags-Nr. S 121 94/474/403.

200	Stirnäder	39 23 01
	Rest der Zahnäder	312 104 513.

- 3 -

- 3 -

14.) Zemag Zeitz, Auftrags-Nr. 8 121 95/ 493.

4 Lager n.Z. 53 16 32 Teil 1,
4 Stahlschalen n.Z. 53 16 32 Teil 1.

15.) Waggonfabrik Dessau, Auftrags-Nr. 8 121 95/ 326/ 368.

6 Kettenanordnungen, Teile-Fertigung u. Zusammenbau,
2 Mechanismen, restl. Teile-Fertigung, 2 x Montage,
1 Einstößer, " " 1 x "
18 Kupplungen " " "
50 Deckel, 0.4.001.02.01
9 Drehgestellwangen, 04.001.01.01.

16.) Polysius, DessauPlansoll August:

F 3161 4 Lagerschalen 900 Bo. (breit)
94 390 2 Halslager 800 Bo.
Karsdorf 3 Fullerpumpen H 7
65 452/k5-6
Karu 2 Satz Ersatzteile f. Fullerpumpe H 8

Plansoll Se-ptember:

F 6121 24 Laufrollenlager 325 Bo.
68 368 4 Halslager 900 Bo. (breit)
F 6131 2 Halslager 900 Bo. (breit)
F 6170 1 Halslager 1000 Bo.
F 6131 2 Lagerschalen 900 Bo. (schmal)
F 6132 2 Lagerschalen 800 Bo.
F 6131 6 Lagerschalen 900 Bo. (breit)
F 6131 2 Lagerschalen 900 Bo. (breit)
F 6131 4 Lagerschalen 900 Bo. (schmal)
F 5237 5 Fullerpumpen H 8
68 490 2 Satz Res. Teile z. Fullerpumpe H 7
68 032 5 Bodenrührwerke
68 454 Schipalppen, Lagerrahmen u. Zwischenstücke
(Restlieferung)
65 453/k11 15 Ers. Teile z. Zweiwegeschieber NW 150
Karu
65454/k13-15 Ers. Teile z. Zweiwegeschieber NW 175
Karu
49071/ Kugelung der 2 Halslager 800 Bo.
Stadt Chemnitz

- PA Produktionsplanung -

gez. Neubert

- 2 -

5.) TR0 - Oberschöneweide, Auftrags-Nr. 8 125 94/010.

800	Absperrventile	NW 12	ND 40
750	desgl.	NW 40	ND 42
750	Rückschlagventile	31 40	90
105	Kondensatsammler	31 40	38
100	Rohrschlangen + Befestigungen + Verschlußmuttern.		

6.) LEW - Hennigsdorf, Auftrags-Nr. 8 125 94/012.

2	rechte Spindeln mit Muttern,
2	linke Spindeln mit Muttern.

7.) VVW - Schwerin, Auftrags-Nr. 8 125 94/009.

restliche 40 Gleitlager.

8.) Askania - Teltow, Auftrags-Nr. 8 125 94/004.

4	Betten	n.Z. 9804 - 01.0001
8	Lagerböcke	n.Z. 9804 - 03.0001.

9.) EAB - Treptow, Auftrags-Nr. 8 125 95/011.

200	Gehäuse für KMT 6 kompl.	221 601 - 0
200	Gehäusedeckel	221 604 - 1
200	Kolben, kompl.	221 637 - 4
200	Zylinderdeckel, kompl.	221 640 - 4

10.) LEB - Teltow, Auftrags-Nr. 8 125 94/013.

22 Klemmvorrichtungen n.Z. Stass 73.

11.) Schlepperwerk, Brandenburg, Auftrags-Nr. 8 121 94/393.

100	Getriebegehäuse mit 3 Längsbohrungen,
70	Motorengehäuse,
200	Bremsschilder kompl. bearbeiten,
200	Kugellagerbuchsen,
200	linke Flanschbuchsen,
200	rechte Flanschbuchsen,
200	Doppelstirnräder (Plansoll August)
200	Doppelstirnräder,
100	Antriebsräder m. Verzahnung,
300	Kegelradgehäuse n.Z. 2.04/1101,
300	Abschlußdeckel z.Z. 2.04/1102,
300	Riemenscheiben n.Z. 2.04/1114,
300	Kugellagerbuchsen z. 2.04/1115.

12.) AMO - Sangerhausen, Auftrags-Nr. 8 125 94/008.

12	Vorgelegewellen	n.Z. 101044
24	Trommelwellen	n.Z. 101038

13.) Ifa - Liebertwolkwitz, Auftrags-Nr. 8 121 94/474/403.

200	Stirnräder	39 23 01	312 104 513.
	Rest der Zahnräder		

- 3 -

D e k l a r a t i o n

11) Waggonfabrik Pössau, Auftr.Nr.: 8 121 95
/326/368

	I.	II.	III.
6 Kettenanordnungen, Teil-Fertigung und Zusammenbau	2	2	2
4 Mechanismen, restl. Teilfertigung und Montage	2	2	
2 Einsteiger	1	1	
18 Kupplungen	6	6	6
50 Deckel	20	15	15

12) Mackensen (SAG"AMO" Magdeburg) Auftr.Nr.:

24 Halteklauen		24	
4 Halteklauen		4	
5 Spannmuffen) 71 Bo		5	
5 Fass-Stücke) fehlt aufgabe		5	
8 Stirnräder		8	
25 Laufräder		25	
24 Lagerfüsse 95 Bo.			24
24 Lagerdeckel 95 Bo.			24
24 Obere Lagerschalen 80 Bo.			24
24 Untere Lagerschalen			24
16 Lagerfüsse 85 Bo.			16
16 Lagerdeckel			16
16 Obere Lagerschalen			16
16 Untere Lagerschalen 70 Bo.			16
28 Zahnkränze	10	18	

13) Polysius - Pössau

Planzoll-August

F 3161 4 Lagerschalen 900 Bo. breit
Karsdorf 2 Halstager 800 Bo.

Planzoll-September

68 568 4 Halslager 900 Bo. breit
F 6131 2 Halslager 900 Bo.
F 6170 1 Halslager 1000 Bo.
F 6131 6 Lagerschalen 900 Bo. schmal
F 6131 6 Lagerschalen 900 Bo. breit
F 6131 2 Lagerschalen 900 Bo. "
F 6131 4 Lagerschalen 900 Bo. schmal

20 Bodenrührwerke

68 454 8 Lagerrollen (Restlieferung)

3 Satz Zweiwegeschieber NW 150

3 " " NW 175

Kugelung der 2 Halslager 800 Ø

- 4 -

[REDACTED]

D e k a d e

I. II. III.

Plansoll Oktober

20 Lagerröhren 650
 5 Fullerpumpen H 8
 2 Satz Reserveteile H 8
 2 " " " H 7

14) Zemag Zeitz, Auftr.Nr.: 8 125 95/020
 2 Rollenmantel Zeichng. 53/1618

1

15) EAB-Traptow, Auftr.Nr. 8 125 93/011
 (Restlieferung soweit Material vorhanden)

16) Elbewerk Rossau, Auftr.Nr.: 8 115 95/030

60 Gegengewichte Zeichng. 324.40-90
 9 Kurbelwellen " 324.43612
 14 Hebel

8 Hebel (Bei Materialgestellung)

17) R ü c k s t a n d

LBH-Meltow, Auftr.Nr.: 8 125 94/012

Plansoll September :

24 Klemmvorrichtungen n.Z. Stanz 73 fertig

24

Termin: 10.10.1950

Planungsabteilung

Bez. Neubert

Dz.: L, TL, KL, PA 4x, Bz 3x,
 Bb 2x, R, Ee, Pl, V5, V7,
 VL3, VL4, H.Riske, VEM-Ri x2,
 BGL, SED.

Elmowerk Dessau
Planungsabteilung

Dessau, den 29. Sept. 1950
Reih./Yul. Heusruf 380

Fertigungsprogramm für Monat November 1950
=====

L e k a t e

I. II. III.

1.) Elektromotoren: Export - Auftrag 27 772

176	Stk.	KD 82/6	220/380	V.m.R.
109	"	KD 82/6	" "	o.R.
50	"	YD 82/6	500 V.	o.R.
50	"	YD 85/6	220/380	V.m.R.
160	"	KD 85/6	"	o.R.
30	"	YD 86/6	500 V.	o.R.
80	"	KD 80/4	220/380V.	m.R.
40	"	KD 80/4	"	o.R.

694 Stk.
=====

Die beauftragten Ventilatoren sind wie folgt fertigzustellen:

120 Stk. 6 polig termin 10.11.1950

550 " 4 polig termin 30.11.1950

Zubehör für metall. Ausrüstungen

2.) Rollgang (Prupp-Gruson) Auftrags-Nr. 05 77 45/E11

Die Einzelteilfertigung ist als Millauftrag zu betrachten.

Lohnaufträge und Reparationen

3.) T R C - Oberschöneweide - Auftrags-Nr: 8 125 94 /010

20 Stk. Kondensatzsammelr

20

25X1A



De k a d e

I. II. III.

20	Stück	Kondensatzsammler		20
10	"	Rohrschlangen	10	
20	"	"	Termin siehe Lieferplan	20
180	"	Absperrventile	180	
180	"	"		180
130	"	Rückschlagventile	130	
130	"	"		130
160	"	Absperrventile)	160	
160	"	")		160
150	"	")	Termin siehe Lieferplan	150
150	"	")		150

4. V V W Schwerin- Auftrags-Nr. 8 125 94/031

10 Gleitlager Rest Oktober

30 Gleitlager

5. Krupp-Gruson Magdeburg, Auftrags - Nr.

10	Stck.	Kupplungssterne	Z. 20 G 55 04	3
10	"	"	Z. 20 G 55 04	4
20	"	Deckel	Z. 20 G 55 04	5
3	"	Kupplungssterne	Z. 20 G 55 06	3
3	"	"	Z. 20 G 55 06	4
6	"	Deckel	Z. 20 G 55 06	5

6. Waggon - Fabrik Dessau, Auftrags-Nr. 8 121 95/326/368.

3 Stck. Einstösser

2 " Kettenanordnungen

4 " Mechanismen

R

12 Stück Zahnkupplungen 32

6 " Kupplungen 90

7. Polysius, Dessau

68 379 / 68	4 Halslager	900 breit
F 61 70	1 "	1 000 Ø
40 666	2 "	1 000 Ø
-	2 "	950 Ø
68 957	2 "	900 Ø schmal
68 957	2 "	800 Ø "
65 451	2 Satz Ersatzteile	Füllerpumpe H 7
65 452	2 " "	" " H 8
68 454	2 Lagerrahmen	
F 61 31	4 Ersatzlagerschalen	900 Ø schmal
F 61 31	4 "	900 Ø breit
	5 Füllerpumpen	H 8

Lohnaufträge (SAG Betriebe)

8. Amo Sangerhausen - Auftrags-Nr. 8 125 94/008

5 Stck. Trommelwellen n.Z. 10 10 38
 12 " Vorgelegewellen n.Z. 10 10 44
 15 " Trommelwellen n.Z. 10 10 38

9. S A G Amo Mackensen - Auftrags- Nr. 8 125 95/028

4 Stck. Halteklauen V 416 437
 33 " Laufräder 1 KK 001/13 57/1
 5 " Spannmuffen NV 577/7

- 4 -

16	Stück.	Deckellager	N 439
4	"	"	N 443
4	"	Halteklauen	V 416 308

10.) E A B Treptow - Auftrags- Nr. 8 125 95/011

170	Stück.	Gehäuse
170	"	Gehäusedeckel
170	"	Kolben
252	"	Zylinderdeckel

Lohnaufträge (Zonal, zivile Betriebe.)

11.) Kennigsdorf, Auftrags - Nr. 8 125 94/032

1	Gelenkspindelreparatur	B - 03 - 183	
2	Druckspindeln	B - 03 - 119	Teilbearb.
1	Hubspindel)	fertigstellen
1	Hubspindel) B - 03 - 179 Teil 1	vorarbeiten

12. Liebertwolkwitz, Auftrags- Nr.

500	Stück	Tachometergehäuse
250	"	Räder 55 89/1
300	"	Stirnräder 312 104/513

13.) Schlepperwerk Brandenburg - Auftrags-Nr. 89121 94/313

100	Stück.	Getriebsgehäuse m. 3 Längsbohrungen
70	"	Motorgehäuse (komplett)
200	"	Kugellagerbuchsen

- Seite 5 -

- 5 -

200 Stück linke Flanschbuchsen
 200 " rechte Flanschbuchsen
 100 " Antriebsräder m. Verzahnung
 100 " Vorgelegewellen
 300 " Riemenscheiben n.Z. 2 04/11 14
 150 " Restlieferung Abschlussdeckel n.Z. 2.04/11 02
 300 " Riemenscheiben n.Z. 2.04/11 14
 300 " Kugelladengehäuse n.Z. 2.04/11 01

14.) Askania - Teltow - Auftrags- Nr. 8 125 94/004

4 Betten n. Z. 98 04 - 01 00 01

12 Lagerb.n. Z. 98 08 - 03 - 00 01

15.) Elbewerk - Rosslau - Auftrags- Nr. 8 165 94/030

9 Kurbelwellen

Nichtbeauftragte Produktion

16.) Kompressoren - Auftrags- Nr. 520,707/08

12 Kompressoren 4 Z 3 mechanisch bearbeiten

Teilmontage davon 4 aus dem Oktoberpr.

Endmontage " 2 " " "

Die mechanische Bearbeitung der 20 Mackensen-Kompressoren ist zum Abschluss zu bringen.
 Als Mat. Termin gilt der 10.11.1950.

D.: E, 1L, KL, Pa, 4x, Ba, 3x
 Bb, 2x, D, Eo, Pl. V5, V7
 V 13, V 14, H.Riedel, VEM- Ri x2
 BGL, SED.

PA - Produktionsleitung

e

Elmowerk Dessau
Produktionsleitung

Dessau, den 6. 9. 1950
Sc/Ha. Hausruf 320

Fertigungsvorhaben für Monat September 1950

1. Elektromotoren, Auftrags-Nr. 680 409, 685 409, 682 609.

Für die mechanische Bearbeitung an Elektromotorenteilen sind besonders zu erwähnen:

1. 35 Stck. Ständer f. KD 85
80 Stck. Ständer f. KD 82
2. 60 Stck. Wellen f. KD 85/4
30 Stck. Wellen f. KD 82/6

Ausserdem sind sämtliche Spannringe die in der Fertigung liegen, fertigzustellen. Hierbei ist besonders darauf zu achten, dass die Aufträge schnellstens erledigt werden, um Klarheit zu erhalten über den angefallenen Ausschuss auf Grund falscher Materialanlieferung.

Sämtliche in Auftrag befindlichen Passfedern sind fertigzustellen. An Ständerendblechen mit Steg und Läuferendblechen ohne Steg sind pro Woche 40 Stück fertigzustellen. Die Polzahl wird von uns nach Bedarf angegeben.

Schildlager müssen pro Tag 20 Stück fertiggestellt werden, einschliesslich der Malerarbeiten. Es ist darauf zu achten, dass in der Fertigung der Schildlager die Malerarbeiten laufend mit erledigt und nicht immer erst dann, wenn diese in der Montage benötigt werden.

In der Fabrikation liegen desweiteren ca. 150 Riemenscheiben, die zwar für das September-Programm nicht benötigt werden, wir halten es aber für zweckmässig, dass diese Riemenscheiben, die schon einige Monate in der Fabrikation liegen, fertiggestellt und dem Lager zugeführt werden.

Die Aufgaben in der Stanzerei richten sich nach dem Eingang der Bleche.

2. Rollgänge (Krupp-Gruson)
Auftrags-Nr. 857 745/010/020 - 029.

a) In der Fertigung der Rollgänge, die im Programm vorgesehen werden, weisen für den Monat September jetzt schon grosse, erkennbare Lücken auf, denn die Materialanlieferung ist dermassen im Verzug, dass es kaum möglich sein wird, das Programm zu erfüllen.

Nach Aussagen von Herrn Günther (Einkauf), ist mit dem letzten Eingang an Rohmaterialien nicht vor dem 15. 9. 1950 zu rechnen.

Es sind noch folgende Teile zu fertigen:

Wobei für die mit einem Kreuz bezeichneten Positionen noch keine Materialien im Hause liegen.

BA 9 - 45 - 1	2 Ständer	Drehb., Bohrm. Schloss. H. Bohrm. Schloss
BA 9 - 45 - 1	6 "	Fräs., anr., Bohrm., Schloss., H. Bohrm. Schloss. Maler.

- 2 -

BA 9 - 45 - 1 x	43	Ständer	Kar.-Drehb., Fräs., anr., Bohr., Schloss., B. Bohrm., Schloss., Maler.
BA 9 - 45 - 2 x	49	Abschlussflansch	Strahler, Drehb., Maler
BA 9 - 45 - 3 x	49	Deckel	Fräs., anr., Fräs., dann mit Ständer wei- terbearbeitet.
BA 9 - 45 - 4 x	50	Ring	Strahler, Drehb., Bohrm., Schloss., Maler
BA 9 - 45 - 5	2	Gehäuse	a. Deckel Bohrm., Schloss., Maler
BA 9 - 45 - 5	4	"	" Bohrm., Schloss., Bohrm., Schloss., Bohrm. Schloss., Magnet.
BA 9 - 45 - 5	3	"	dto.
BA 9 - 45 - 5	3	"	dto.
BA 9 - 45 - 5 x	39	"	anr., K. Drehb., Bohrm., Schloss., Bohrm., Schloss., Bohrm., Schloss., Maler.
BA 9 - 45 - 6 x	45	Deckel	Kar. Dreh., Fräs., anr., Bohrm., Schloss., dann mit Gehäuse weiterbearbeiten.
BA 9 - 45 - 7	11	Zahnrad	Drehb., stossen, entgr., auswärts verzahnen
BA 9 - 45 - 7	17	"	dto.
BA 9 - 45 - 7	12	"	Kr. vergüten, Drehb., stossen, entgr.. "
BA 9 - 45 - 7 x	1	"	Drehb. Kr. " " " " "
BA 9 - 45 - 8	19	Zahnblocks	Bohrm., Schloss., auswärts verzahnen.
BA 9 - 45 - 8	12	"	Drehb., vergüt., Drehb., Bohrm., Schloss. auswärts verzahnen.
BA 9 - 45 - 8 x	9	"	Drehb., vergüt., Drehb., Bohrm., Schloss, auswärts verzahnen.
BA 9 - 45 - 9	12	Zahnräder	Säge, Drehb., vergüt., Drehb., stossen, Bohrm. Schloss., auswärts verzahnen.
BA 9 - 45 - 9	35	"	dto.
			47 Stück Ausschuss gewesen.
BA 9 - 45 - U 1	1	Rahmen	Nacharbeit Fräs., anr., Bohr.w., Schloss,
BA 9 - 45 - U 2-1	9	Rollen	Drehb.
BA 9 - 45 - U 2-1	7	"	Drehb., Drehb.,
BA 9 - 45 - U 2-1x	23	"	Drehb., Drehb.,
BA 9 - 45 - U 2-2	39	Zahnpfen	nach Angabe schleifen Zahnräder 45-7, 8 + 9 müssen nach dem Verzahnen weiterbearbeitet werden.

- Seite 3 -

BA 9 - 46 - 1 10 Rollen Drehb., Drehb.
 BA 9 - 46 - 2 10 Achsen (9 Stck. Fräs., H. Bohrm., Schlif.
 (1 " Drehb., anr., Fräs., H. Bohrm. Schloss.
 BA 9 - 46 - 3 2 Ringe Bohrm., Maler.
 BA 9 - 46 - 3 x 26 " Drehb., anr., Bohrm., Maler.
 BA 9 - 46 - 4 11 Kegelräder Drehb., Schloss.
 BA 9 - 46 - 4 13 " Stossh., Drehb., Schloss.
 BA 9 - 46 - 4 x 4 " " " "
 BA 9 - 47 - 1 1 Rolle Drehb., Drehb., hobeln,
 BA 9 - 47 - 1 x 2 " " " "
 BA 9 - 47 - 1 3 Achsen Drehb., anr., Fräs., Bohrm., Schlif.
 BA 9 - 48 - 1 x 5 Rollen Drehb., Drehb.,
 BA 9 - 48 - 2 5 Achsen Drehb., Drehb., anr., Fräs., H. Bohrm., Schlif.
 BA 9 - 45 - 1 x 5 Rollen Drehb., Drehb.
 BA 9 - 49 - 2 5 Achsen Drehb., Drehb., anr., Fräs., H. Bohrm., Schlif.
 BA 9 - 50 - 1 x 5 Rollen Drehb., Drehb.
 BA 9 - 50 - 2 5 Achsen Schleifen.
 b) 6 Formrollen 206 1994 - 1 KD D Ko.
 4 desgl. 206 1994-2 KD D Ko.
 5 Kupplungsmuffen 5504 - 2 KD KD Ko.
 6 Kupplungssterne 5504- 3 KD Ko.
 6 desgl. 5504 - 4 KD Ko.

Bei den unter b) angeführten Aufträgen sind die Formrollen vor den anderen Positionen vorzuziehen. Die Kupplungsmuffen, Kupplungssterne usw. können zurückgestellt werden.

3. Kompressoren, Auftrags-Nr. 520 707/08.

In der Fertigung der Kompressoren muss laufend, soweit die Materialien dafür in der Fabrikation liegen, gearbeitet werden.

4. Erfenschlag.

Die Einzelteil-Anfertigung für den Auftrag Erfenschlag ist bereits abgeschlossen und die Teile zum Versand angewiesen.

5. IRO- Oberschöneweide, Auftrags-Nr. 8 125 94/010.

Soweit die Materialien in der Fertigung liegen, ist an diesen Teilen zu arbeiten. Einen besonderen Plan haben wir, da der grösste Teil des Materials noch fehlt, nicht aufgestellt.

6. LEW - Hennigsdorf, Auftrags-Nr. 8 125 94/012.

Für diesen Auftrag sind die nachstehend angeführten Arbeitsgänge zu erledigen:

- 4 -

2 Spindeln rechts	n. Z. 2406 - 7207	Bw. Slo. Ko. Ma.
2 Spindeln links	n. Z. 2406 - 7266	PW. Slo. Ko. Ma.
2 Müttern rechts	n. Z. 2406 - 72	BW. Slo. Ko.
2 Müttern links	n. Z. 2406 - 7221	BW. Slo. Ko.

7. VEM - Schwerin, Auftrags-Nr. 8 125 94/009.

Das Programm sieht die Auslieferung der restlichen 40 Stück Gleitlager vor. Hierzu ist jedoch zu sagen, dass die Materialanlieferung seitens des Bestellers noch nicht restlos erfolgte. Vorläufig können deshalb nur die nachstehend angeführten Teile bearbeitet werden, bei den mit einem Kreuz bezeichneten Positionen fehlt noch das Rohmaterial oder die Beauftragung.

x	9 Lagerunterteile	n.Z.1.01.411-03-02	F, BW, Ko.
x	10 Lagerdeckel	n.Z.1.01.411-03.01	F, BW, B, Slo, Ko.
	13 Lagerkugeln	n.Z.1.01.411-03.03	F, D, F, Slo, D, B, Slo, Ko.
	23 Schmierringe	n.Z.1.01.411-03.17	D, Slo, B, Slo, Ko.
x	30 Ölschleuderringe	n.Z.1.01.411-03.13	F, Slo, Ko, BW, Slo, D, Ko.
x	18 Lagergehäuse	n.Z.1.01.411-03	B, Slo, BW, Slo, Ko, BW, Ko.
x	26 kompl. Lager	n.Z.1.01.411-03	Slo, B, Slo, Ma, Slo, Ko.

8. Askania - Teltow, Auftrags-Nr. 8 125 94/004.

Die Materialanlieferung für diesen Auftrag ist noch nicht restlos erfolgt. Zur Zeit haben wir nur 3 Betten in der mechanischen Bearbeitung, es müsste also noch ein Bett vom Auftraggeber angeliefert werden.

Auszuführen sind folgende Arbeitsgänge:

2 Betten	n. Z. 9804-01/0001	BW, BW, B, Slo, Ko.
1 Bett	n. Z. 9804-01/0001	Ho, Ho, BW, Bw, Bo, Slo, Fo.
8 Lagerböcke	9804-03/0001	Ho, BW, BW, F, Slo, Ko.

9. EAB - Treptow, Auftrags-Nr. 9 125 95/011.

Die Fertigung für obigen Auftrag ist nach wie vor laufend durchzuführen. Insbesondere bei der Bearbeitung der Gehäuse n.Z. 221 601 - 0 ist ab sofort auf der Drehbank in 3 Schichten zu verfahren.

Für die übrigen Positionen wie Gehäusedeckel, Kolbenstangen und Zylinderdeckel fehlen die Materialien, d.h. wenn die fehlenden Teile nicht schnellstens angeliefert werden, so ist mit der Erfüllung des Programmes nicht zurechnen.

10. LBH - Peltow, Auftrags-Nr. 8 125 94/013.

Nicht wie im Programm vorgehene umfasst dieser Auftrag 22 Stck. Klemmvorrichtungen, sondern 24 Stck. Ordnungsgemäss sind auch 24 Stck. beauftragt.

In Anbetracht des zur Zeit herrschenden Arbeitsmangel im Werk B haben wir unsere Dispositionen so getroffen, dass die gesamten Arbeitsgänge mit Ausnahme von Hobeln und Fräsen dort ausgeführt werden. Werk B ist deshalb auch dafür verantwortlich, dass der Auftrag termingemäss realisiert wird. Werk B hat nach dem Bohren der Platten die persönliche Verbindung mit der Fräselei in Werk A aufzunehmen und dafür Sorge zu tragen, dass ein Fluss in der Bearbeitung von Klemmplatten bleibt.

11. Schlepperwerk Brandenburg, Auftrags-Nr. 8 121 94/393.

Für die im Programm vorgehene 100 Stück Getriebegehäuse muss seitens der Fabrikationsleitung erst dafür Sorge getragen werden, dass die hierzu not wendigen Betriebsmittel schnellstens in der Werkzeugmacherei erstellt werden.

Eine Aufstellung der notwendigen Betriebsmittel wurde der Fabrikationsleitung am 15.8.1950 bereits überreicht.

Ausserdem muss dafür Sorge getragen werden von Pa, dass Rohlinge schnellstes angeliefert werden. Zur Zeit befinden sich in der Fabrikation nur 6 Getriebegehäuse, die lediglich zur Erprobung der Betriebsmittel dienen.

- b) Das Programm sieht die Lieferung von 70 Stück Motorengehäuse vor. Wir stellen fest, dass wir zur Zeit nur 15 Stück im Hause haben. Pa muss deshalb für weitere Anlieferung von Rohlingen bemüht sein.
- c) Die Bearbeitung von 200 Stück Bremschildern kann vorläufig nicht durchgeführt werden, da 1. Rohlinge nicht vorhanden sind, 2. die Betriebsmittel, die zur kompletten Bearbeitung erforderlich sind, noch nicht im Hause haben.
- d) Vorgesehen sind die Fertigung von 200 Stück Kugellagerbuchsen. Eine Beauftragung liegt bis jetzt noch nicht vor.
- e) 200 Stück linke Flanschbuchsen
- f) 200 Stück rechte Flanschbuchsen.
Für beide ~~XXXXXX~~ Positionen fehlt die Beauftragung.
- g) Bei den 400 Stück Doppelstirnrädern n.Z. 2.04 - 0219 sind folgende Arbeitsgänge zu erledigen: Dr., Ha, D, Ko.
- h) Desweiteren sind 100 Stück Antriebsräder m. Verzahnung n.Z. 2.04 - 0405 zu liefern. Die Arbeitsfolgen sind bekannt und brauchen nicht besonders erwähnt zu werden. Für weitere Materialanlieferung muss Pa Sorge tragen.
- i) Das Fertigungsprogramm sieht die Lieferung von 100 Stück Vorlegegewellen n.Z. 2.04-04.01 vor. Wir haben jedoch nur noch ca. 50 Stück in der Fertigung liegen, die in den nächsten Tagen

- 6 -

fertiggestellt werden. Es muss auch hier bemüht sein, weiteres Rohmaterial heranzubringen.

k) Das Programm sieht weiter die Lieferung von:

300 Stück Kegelradgehäuse	n.Z. 2.04/1101,
300 " Abschlussdeckel	n.Z. 2.04/1102,
300 " Riemenscheiben	n.Z. 2.04/1114,
300 " Kugellagerbuchsen	n.Z. 2.04/1115,

vor. Hierzu ist jedoch zu sagen, dass sämtliche Betriebsmittel, die zur Bearbeitung notwendig sind, noch erstellt werden müssen. Nach unserer Feststellung sind die Konstruktionsunterlagen hierfür noch nicht restlos erstellt. Es ist deshalb fraglich, ob im Monat September das Programm realisiert werden kann. Die Fabrikationsleitung müssen wir ansprechen bezüglich der Fertigstellung der Betriebsmitteln, für die Positionen grösste Sorge zu tragen. Wir werden eine Übersicht der infragekommenden Betriebsmittel die Fabrikationsleitung in den nächsten Tagen zustellen.

12. AMO - Sangerhausen, Auftrags-Nr. 8 125 94/008

Für die Position 1, 12 Vorgelegewellen n.Z. 101 044 fehlt das Material. Bei Position 2., 24 Trommelwellen n.Z. 101 038 ist nur Material für 14 Trommelwellen im Hause, so dass die Fabrikation vorläufig nur die Arbeit an diesen 14 Stück vornehmen kann. Auszuführen sind folgende Arbeitsgänge:

D, D, B, F, Slf, Slo, Ko.

13. IFA - Liebertwolkwitz, Auftrags-Nr. 8 121 94/474/403.

500 Stirnräder n. Z. 39.23.01

Auszuführen sind folgende Arbeitsgänge: D, Ko.

14. Zemag Zeitz, Auftrags-Nr. 8 121 95/493.

2 Lager n. Z. 53 16 32 Teil 1

2 Stahlschalen n. Z. 53 16 32 Teil 1

Die Arbeitsfolgen sind bekannt. Beide Positionen müssen bis zum 9. September 1950 fertiggestellt sein.

15. Waggonfabrik Dessau, Auftrags-Nr. 8-121 95/326./388.

Mit besonderer Dringlichkeit sind die vorgenannten Aufträge zu bearbeiten. Bei den einzelnen Aggregaten sind noch folgende Teile, wie nachstehend angeführt, zu bearbeiten. Bei den mit Kreuz bezeichneten Positionen fehlt noch Werkstoff.

1. Einstösser:

x 327/2 3 hinterer Kasten Sa, An, D, An, B, Slo, Ko.

327/37 36 Kolgenringe F, Slo, D, D, D, Schlif, Slo, Ko.

- 7 -

x 327/17	3 Endstücke	Ho, An, Ho, D, F, Sto, Slo, Ko.
x 327/26	3 Gehäuse	Se, An, Bw, An, B, Slo, Ko.
<u>2. Mechanismen:</u>		
x 321/445	6 Gehäuse	Slo.
		II. Bw, Slo, Ko.
		III. " " "
		IV. Bw, KD, An, Bw, An, Ho, B, Slo, Bw, Slo, LKo.
321/6	6 Druckschrauben 4 x	n.Zt. Berlin 2xD, AnF Slo, Ko.
321/25	60 Scheibenfedern	20 Stck. fertig, 40 Stck. Kein Material
321/30	6 Druckmuttern	F, Slo, Ko.
321/7	6 Schuhe	B, Slo, Ko
321/9	48 Platten	Slo, Ko.
321/44	6 Schnecken	n.Zt. F, Schlif., Sl, Ko.
<u>3. Ketten:</u>		
x 322/20	6 Kettenräder	F, RKM B, Verg. Ausw. D, A, Sto, Slo, Ko.
322/30	6 Mitnehmer	Bw, Slo, Ko.
322/59	360 Bolzen	345 Stck. fertig
322/60	174 Mittelglieder	B, F, Slo, Ko.
322/61	360 Seitenglieder	B, F, Slo, Ko.

Die Fertigstellung der Kettenglieder wird noch besondere Schwierigkeiten aufweisen, da die dazu erstellten Betriebsmittel nicht zweckentsprechend gestaltet sind. Die Fabrikationsleitung, Herr Meffert und die Produktionsleitung, Herr Menges, haben bereits die Fertigungsplanung, sowohl das Tkm angesprochen.

4. Zahnkupplungen:

325/40	4 verzahnte Buchsen	n. Zt. RKM
325/36	18 Kupplungshälften	n. Zt. RKM
325/37	18 " "	n. Bund n. Zt. RKM

Die Montage dieser Aggregate wird ausschliesslich im Werk B vorgenommen.

- Seite 8 -

- 8 -

16. Polysius Leseau

Die Auslieferung der Polysius-Aufträge ist aus dem Fertigungsprogramm zu entnehmen. Wir führen lediglich hier die Positionen auf, auf die wir unser Augenmerk besonders richten müssen und dann handelt es sich um die Teile für die Bodenrührwerke. Die mit einem Kreuz gekennzeichneten Positionen liegen noch nicht in der Fertigung, da das notwendige Material fehlt. Des weiteren müssen die nachstehend angeführten Teile für die Fullerpurpen bearbeitet werden.

20 Stück	Armsterne	n.Z. BA5-13.00-2	Bo, Sto, Slo.
20 "	Schnecken	n.Z. BA5-13.00-3	Dr, Slo, Slo.
80 "	Fundamentschrauben	n.Z. BA5-13.00-4	Schm. Ko.
40 "	Ankerbleche.	n.Z. BA5-13.00-6	Slo, Bo, Slo.
40 x "	Sechskantschrauben	n.Z. BA5-13.00-7	G, Fr, Slo, Schw. Slo.
25 "	Lagerböcke	n.Z. BA5-13.001-1	Fr, K. Dr, Anr. Bo, Slo.
20 "	Buchsen	n.Z. BA5-13.01-3	Dr, Anr., Bo, Ko.
20 "	Lagerstühle	n.Z. BA5-13.01-1	Anr, Bo, Slo, Dr. Ko.
20 x "	Lagerdeckel	n. Z. Ba5-13.02-2	Fr, Anr. Bor, Ko.
30 "	Oberschalen	n.Z. BA5-13.02-3	Dr, Slo, Fr, Slo.
20 "	Unterschalen	n.Z. BA5-13.02-4	Dr, Fr, Slo.
20 "	Lagerstühle	n.Z. Ba5-13.03-1	Anr. Bo, Slo, Dr. Dr. Anr. Bo, Slo, Ko.
10 "	Lagerdeckel	n.Z. Ba5-13.03-2	Fr, Anr., Bo, Slo, Ko.
120 "	Stiftschrauben	n.Z. BA5-13.03-11	G, Fr, Ko.
20 "	Antriebszapfen	n.Z. BA5-13.04-1	Dr. Fr, Schlif. Slo, Ko.
20 "	Scheibenkupplungen Hälfte	n.Z. BA5-13.04-3	Sto, Slo, Ko.
20 "	dto.	n.Z. BA5-13.04-4	SLO, Ko.
10 x "	dto.	n.Z. BA5-13.04-5	
10 "	dto.	n.Z. BA5-13.04-6	Bo, Sto, Ko.
50 "	Zapfen	n.Z. BA5-13.04-7	Dr, Fr, Slo, Ko.
20 "	nahtlos Rohr	n.Z. BA5-13.04-8	Dr, Slo, Bo, Slo, Ko.
10 "	Naben	n.Z. BA5-13.05-1	KDr, KDr, Sw, Fr, Slo, K

- Seite 9 -

- 9 -

20	stück Zapfen	n.Z. BA5-13.05-2	Dr, R, Schlif, Ko.
40	" Rohrflügel	n.Z. BA5-13.05-3	Bo, Slo, Ko.
20	" Sechskantschrauben	n.Z. BA5-13.05-5	Schw. Slo, Ko.
40	" dto.	n.Z. BA5-13.05-6	Slo, Schw, Ko.
10	" nahtlose Rohre	n.Z. BA5-13.05-7	Sä, Ir, Anr, Bo, Slo, Ko.
10	" Fusslager	n.Z. BA5-13.06-	Slo, Schw, Ko.
10	" Buchsen	n.Z. BA5-13.06-3	Dr, Anr, Bo, Slo, Ko.
20	" Schmierrohre	n.Z. BA5-13.06-5	Dr, Kol
80	" 4-kt. Schrauben	n.Z. BA5-13.06-12	Schw, Dr, Ko.
80	" Füße	n.Z. BA5-13.07-1	Bo, Ko.
20	" Zwischenringe	n.Z. BA5-13.09-7	Dr, An, Bo, Ko
5 x	" Lagerkörper	n.Z. BA5-13.06-1	

Fullerpumpe H 7 A 8.

10	stück Spezialschlüssel	n.Z. BA5-18.00-2	Slo, Anr, Bo, Hä. Sstr., Ko.
10	" Vierkantschlüssel	n.Z. BA5-18.00-U2	Schw, Slo, Ko.
10	" Grundplatten	n.Z. BA5-18.00-1	Slo, Ko.
10	" Einlaufgehäuse	n.Z. BA5-18.00-3	Slo, Ko.
10	" Auslaufgehäuse	n.Z. BA5-18.01-4	Slo, Ma, Ko.
	Kon. Übergangsstück	n.Z. BA5-18.01-3	fertig
10	" Luftverteilergehäuse	n.Z. BA5-18.01-7	F, Schlif, Ko, Bo, Slo.
10	" Deckel z. Auslaufgeh.	n.Z. BA5-18.01-8	Fr, Anr, Bo, Slo.
10	" Verschlusskappe	n.Z. BA5-18.01-9	lo, Ko
10	" grosse Distanzbuchsen	n.Z. BA5-18.01-13	Dr, Ko.
10	" Rohre	n.Z. BA5-18.01-25	Dr, Fr, Fr, Bo, Slo, Ko
50	" Wellen	n.Z. BA5-18.01-26	Material rissig
10	" Zapfen	n.Z. BA5-18.01-27	Bo, Fr, Fr, Slo, Ko.
10	" Muttern	n.Z. BA5-18.01-36	Dr, Anr, Bo, Ko.

- Seite 10 -

- 10 -

130 Stück	Düsenrohre	n.Z. BA5-18.01-39	G Fr, Ko.
10 "	Hebelnaben	n.Z. BA5-18.01-41	Slo, Ko.
5 "	Hebelwellen	n.Z. BA5-18.01-42	Ausschuss, Feh. Mat.
10 "	Gegengewichte	n.Z. BA5-18.01-43	Dr, Ko.
10 "	Hebel	n. Z. BA5-18.01-44	fehlt Material
10 "	Wellen	n.Z. BA5-18.01-45	Dr, An, Bo, Hä, Ko. RSchl, Ko.
17 "	Stopfbuchsen	n.Z. BA5-18.01-46	fehlt Material
10 "	Handlochdeckel	n.Z. BA5-18.01-54	" "
180 "	Vierkantköpfe	n.Z. BA5-18.01-66	Dr, Yo.
10 "	Schneckengehäuse	n.Z. BA5-18.01-U1	Slo, Ko.
30 X	Kegelräder	n.Z. BA5-18.02-6	verzahnen
10 "	Schieberrahmen	n.Z. BA5-18.02-U3	Sslo, Bo, Slo, Bo, VFr, Slo, Bw, Fr, Slo, Ko.
10 "	Deckelgeschw.	n.Z. BA5-18.02-U5	fehlt Material
10 "	elast. Bolzenkupplung	n.Z. BA5-18.03	Slo, Ko.
15 "	Handräder	n.Z. BA5-16.04-14	fehlt Material
10 "	Kugellagergehäuse	n.Z. BA5-18.01-11	Dr, Anr. Bo, Slo, Slo, Ko.
100 "	Naben	n.Z. BA5-18.01-34	F, Fr, Slo, Zo.
100 "	Endflügel	n.Z. BA5-18.01-35	Slo, Slo, Ko.
40 "	Förderschnecken	n.Z. BA5-19.01-U1	Material rissig
10 "	Verschleissbuchsen	n.Z. BA5-19.01-2	Dr, Dr, Ko.
10 "	dto.	n.Z. BA5-19.01-3	Dr, Dr, Slo, Ko, Fr, Fr.

Monatsbericht

25X1A

für Oktober 1950.

1. Elektromotoren, Auftrags-Nr. 88 00 61 00.

In der Elektromotoren-Fertigung wurden durch die verstärkte Dynamoblechanlieferung nachfolgende Partien gefertigt:

- | | | | |
|---------------|------------|---------|-----------|
| 1. 11. Partie | 30 Motoren | KD 85/8 | 500 V |
| 2. 12. " | 140 " | KD 82/6 | 220/380 V |
| 3. 13. " | 150 " | KD 80/4 | 220/380 V |

welche bis zum 1.11.1950 fertiggestellt werden.

- 4.14. Partie 150 Motoren KD 82/4 220/380 V,

konnte bis heute nicht restlos fertiggestellt werden, da es die verstärkte Dynamoblechanlieferung mit sich brachte, dass unsere Wickelei auf 72 Mann aufgestockt wurde. Der Ausstoss von 9 Ständer pro Tag in der Wickelei wurde auf 25 Stück pro Tag erhöht, so dass wir erst am Monatsende die Kapazität erreichen, welche bereits am Anfang des Monate notwendig gewesen wäre.

Die 14. Partie wird somit bis zum 4.11.1950 der Abnahme angeboten.

5. 15. Partie 13 Motoren KD 82/4 220/380 V, wurden als Ersatz für die Motoren geliefert, welche im September 1950 ausgefallen sind. Da diese ausgefallenen Motoren in Kranwicklung ausgeführt waren, welche von seiten der russ. Abnahme nicht abgenommen wurden und somit in diesem Monat Ersatz geleistet werden musste.

2. Kompressoren, Auftrags-Nr. 520 707/03.

Der Ablauf der Kompressoren-Fertigung war, wie im Fertigungsvorhaben für Oktober 1950 vorgesehen, normal verlaufen, d.h., soweit wie die Materialien angeliefert wurden.

Die grössten Engpässe stellen nach wie vor die Kurbelwellen, Hochdruckzylinder, Hochdruckkolbenkörper und Niederdruckkolbenkörper dar. Bei der Bearbeitung der Kurbelwellen haben sich durch das Glühen und Vergüten in Leipzig Verzögerungen ergeben, die praktisch nicht mehr aufzuholen sind (ca. 8 Tag), hinzu kam noch, dass die erste vergütet angelieferte Kurbelwelle einen nicht unerheblichen Verzug von ca. 3 bis 5 mm aufzuweisen hat. Die Kurbelwelle muss nunmehr gerichtet werden und werden dadurch wiederum Zeitverluste entstehen. An Rohlingen fehlen nach wie vor 6 Kurbelwellen. Beim Abdrücken der Hochdruckzylinder hat sich gezeigt, dass der grösste Teil nicht verwendbar ist (porös) ca. 70 bis 80%.

Durch die bis jetzt aufgetretenen Verzögerungen ist bereits ein erheblicher Verzug in der Fertigung eingetreten, so dass die Auslieferung der 20 Kompressoren zum 20.12.1950 heute schon als kritisch anzusehen ist.

- 2 -

3. Rollgang (Krupp-Gruson) Auftrags-Nr. 857 745/010/020-029.

Programmgemäss wurden die 51 Getrieberollen zum 13.10.1950 zum Tag der Aktivisten fertiggestellt. Die Fertigstellung der 28 Einzelrollen erfolgte unter den allergrössten Schwierigkeiten in Bezug auf das angelieferte Material, sowie der Konstruktion der Rollen.

Es mussten besondere Einrichtungen und Massnahmen vorgenommen werden, damit wir diese Rollen überhaupt bearbeiten konnten, da keinerlei Spannmöglichkeiten vorhanden waren.

Trotzdem sind diese 28 Einzelrollen am 31.10.1950 dem Versand zum Verpacken übergeben worden. Des weiteren wurden wie im Programm vorgesehen für Krupp-Gruson folgende Einzelteile ausgeliefert:

3	Kupplungsmuffen	n.Z.	20 G 5506-1
3	"	n.Z.	20 G 5506-2
4	"	n.Z.	20 G 5504-1
3	"	n.Z.	20 G 5504-2.

4. TRO-Oberschöneweide Auftrags-Nr. 8 125 94/010.

Bezüglich der Fertigung der TRO-Aufträge wurden auf Grund der verschiedenen Beeuche seitens TRO und des Ministeriums die allergrössten Anstrengungen gemacht, um den uns diktierten Terminen gerecht zu werden.

Es waren am 21.10.1950, wie auch im Protokoll festgehalten, weine nicht unerhebliche Anzahl von Klippen zu überwinden. Die Voraussetzungen für eine fliessende Fertigung waren nicht gegeben.

1. In Bezug auf die Materialanlieferung
2. In Bezug auf die Materialgüte.

Trotzdem hat die Fabrikationsleitung, sowohl auch die Produktionsleitung mit der Planungsabteilung nichts unversucht gelassen, die Termine nach Möglichkeit einzuhalten.

Es wurden in allen in Frage kommenden Abteilungen Massnahmen getroffen, Ueberstunden geleistet, um überhaupt einigermassen der Aufgabenstellung gerecht zu werden.

Trotzdem müssen wir heute nach Ablauf von ca. 10 Tagen feststellen, dass es kaum möglich sein wird, den 1. Termin zum 2.11.1950 zu erfüllen.

Wir werden bemüht sein, das uns selbst gesteckte Ziel zu erreichen.

5. LEW Hennigsdorf, Auftrags-Nr. 8 125 94/012.

Die Auslieferung der je 2 rechten und linken Spindeln mit Muttern wurden vereinbarungsgemäss mit dem Auftraggeber bzw. mit der VEM zurückgestellt und werden in der 2. Dek. im Nov. zur Auslieferung gebracht.

6. VVW-Schwerin Auftrags-Nr. 8 121 94/461, 8 125 94/009.

Die Auslieferung der Gleitlager erfolgt programmgemäss

- 3 -

7. Askania-Ieltow, Auftrags-Nr. 8 125 94/004.

Nach Programm sollten in diesem Monat 4 Betten und 8 Lagerböcke zur Auslieferung gelangen. Da jedoch nur 1 Bett vorhanden war, konnte nur dieses fertiggestellt werden. Die 8 Lagerböcke wurden programm-gemäss ausgeliefert.

8. Schlepperwerk Brandenburg, Auftrags-Nr. 8 121 94/393.

Für Schlepperwerk Brandenburg, Auftrags-Nr. 8 121 94/393 wurden geliefert: vom 1. 10. bis 10. 10.

304	Stk.	Planschbuchsen	n. Z.	2.04-0105
467	"	Kugellagerbuchsen	n. Z.	2.04-0205
15	"	Motorgehäuse	n. Z.	2.01-04-01
25	"	Stirnräder auf Vorgelegew.	n. Z.	2.04-0219
100	"	Rücklaufträder	n. Z.	2.04-0212
147	"	Kugellagerbuchsen	n. Z.	2.04-1155
50	"	Abschlussdeckel	n. Z.	2.04-1102
30	"	Antriebsräder	n. Z.	2.04-0405

vom 11.10 bis 20.10.1950

5	Stk.	Kugellagerbuchsen	n. Z.	2.04-1115
100	"	Abschlussdeckel	n. Z.	2.04-0102
200	"	Stirnräder	n. Z.	2.04-0219
46	"	Rücklaufträder	n. Z.	2.04-0219

vom 21. 10. bis 31. 10. 1950

10	Stk.	Motorgehäuse	n. Z.	2.01-0401
205	"	Stirnräder	n. Z.	2.04-0219

9. AMO-Sangerhausen, Auftrags-Nr. 8 125 94/008

Für den vorgenannten Auftrag konnten nur

6 Stk. Trommelwellen

zur Auslieferung gelangen, da weitere Materialien hierfür nicht im Hause waren.

10. IFA - Liebertwolkwitz, Auftrags-Nr. 8 121 94/474/403.

Für den vorgenannten Auftrag wurden

40 Stk. Stirnräder n. Z. 5389/2

geliefert.

11. Waggonfabrik Dessau, Auftrags-Nr. 8 121 95/326/68.

Die Fertigstellung der Aufträge für Einstösser, Mechanismen, Ketten und Zahnkupplungen konnten infolge der verspäteten Materialanlieferung seitens Waggonfabrik nur ganz schleppend erledigt werden. Zur Auslieferung gelangten:

2 Mechanismen
4 Kennenordnungen

12. Mackensen (SAG "AMO" Magdeburg).

Dieser Auftrag wurde zu 85 % fertiggestellt. Die restlichen Teile werden in der 1. Dek. im November 1950 zur Auslieferung gebracht. Geliefert wurden:

13 Stck.	Zahnkränze	n. Z.	KK 001-1557-2	Teil 1
4 "	Zahnräder	n. Z.	KK 001-155-1	Teil 2
2 "	Laufräder	n. Z.	KK 001-1557-1	Teil 1
4 "	Stirnäder	n. Z.	KK 001-155	Teil 2
20 "	Deckellager 80 Ø-kompl.		N 443	
20 "	Halteklauen	n. Z.	416 437	

13. Polysius Dessau.

Die Polysius-Aufträge konnten, wie im Programm vorgesehen, restlos realisiert werden.

Es handelt sich um folgende Teile:

16	Laufrollenlager	325	Bohrung	
2	Lagerschalen	900	Bohrg. (schmal)	
4	Halslager	900	Bohrg. (breit)	
4	Lagerrahmen	650	Lagerung	
7	Zwischenstücke	650	Lagerung	
1	Sohlplatte	650	Lagerung	
	Cylpebee	7924,5	kg	14 Ø-x 21 lg.
	"	4450	kg	22 Ø x 30 lg.
	"	5950	kg	24 Ø x 32 lg.
3	Satz Reserveteile		Zweiwegeschieber	NW 175
20	Stck.		Bodenrührwerke	kompl.
8	Satz		Fullerpumpen	Ersatzteile H 7
4			Fullerpumpen	H8
3	Satz		Ersatzteile	Zweiwegeschieber NW 150
2	Haltelager		900	Bohrung (breit)

14. Zemag Zeitz, Auftrags-Nr. 8 125 95/029.

Obiger Auftrag wurde programmgemäß erfüllt.

15. EAB- Treptow, Auftrags-Nr. 8 125 95/011.

Nachstehend angeführte Teile wurden zur Auslieferung gebracht:

56	Gehäuse	n. Z.	221.601- R1
61	Gehäusedeckel	n. Z.	221.604.R1
112	Zylinderdeckel	n. Z.	221.640-4

16. Elbwerk Rosslau, Auftrags-Nr. 8 115 95/030.

Für Elbwerk Rosslau wurden geliefert:

60	Gegengewichte	n. Z.	324.40-90-1
28	Kurbelwellen	n. Z.	05 472.6-0101

- 5 -

25X1

14 Stck. Hebel n. Z. 5.3.02-03-1
 8 " Hebel n. Z. 5.5.05.01-1

Ausserhalb des Fertigungsprogrammes wurden zur Auslieferung gebracht:

1. Elektromotoren

3	Motoren	82/8
3	"	80/8
2	"	80/6
1	"	80/6
3	"	85/4
2	"	82/4

2. div. Aufträge

Fa. Bleichert, Leipzig, Auftrags-Nr. 8 125 95/022 u. 8 125.95/027

60 Stck.	Laufrollen 300 Ø	T 142 316 Teil 3
400 "	Rollenboden f. Tragrollen	T 141 837 A
292 "	Verschlusskappen	T 141 756 A

Fa. Teltow, Auftrags-Nr. 8 125 94/013.

24 Stck.	Universal-Klemmvorrichtungen	75 u. 4370 - 3
768 "	Keile	n. Z. 4370 - 3/8

Fa. ABUS, Dessau, Auftrags-Nr. 8 125 94/025.

6 Wellen	n. Z. M 640
2 Wellen	n. Z. M 441

Fa. Junkaler, Dessau, Auftrags-Nr. 8 121 94/556.

1450 Bolzen M. 12 x 160

Ausserdem noch 48 Kundenaufträge.

Produktionsleitung

Verteiler:

gez. Menges

D KL BGL SED Pa VEM-Grimm
 B 2x Akte

Annex 6
A b s c h r i f t

V E M

Elektromotoren- und Kompressorenwerk

D e s s a u

Dessau, den 26.9.1950

F e h l b e d a r f

für 1576 Elektromotoren für UdSSR-Export

Wellenstahl St. 50.11	100 Ø			70	to
Keilstahl 14 x 9 mm		512	kg		
" 18 x 11 mm		219	"		
" 20 x 12 mm		155	"		
Federstahldraht 4 mm Ø		115	"	886	kg
" 5 x 5 mm		98	"		
St 50 K 6 mm Ø				213	kg
Dynamoblech Tafelgräsee 750 x 1500 mm oder				388	kg
" " 1000 x 2000 mm oder				1150	kg
" " 900 x 1800 mm				776	to
Stahlblech St V 23 2 mm stark				611	to
" St 00.22 3 mm stark				1100	kg
Messingblech 2,5 mm				4600	kg
Hanfsehnur 1,5 mm Ø				115	kg
Jakonettband 25 mm breit				126500	m
Anstrichfarbe, maschinengrau				70000	m
Rostschutzfarbe, rotbraun				4700	kg
Tränklack M 31				3800	kg
Decklack, grau M 29				5750	kg
Verdünnung, Reinovol				230	kg
Spachtelmasse				2300	kg
Borax				1150	kg
Wälzlagerfett				40	kg
Rollenlager NUL 90				120	kg
Sechskantschraube M 12 x 40 DIN 931				700	Stck.
" M 10 x 65 " 931				4600	"
" M 8 x 15 " 931				2300	"
Vier - oder Sechskantschrb. M 14 x 150				11500	"
Sechskantmutter M 24 DIN 555				8000	"
" M 20 " 555				600	"
Senkniet 4 x 40 E-Gu				3500	"
Nägel für Verpackung				6300	"
Stahlkontrollband 13 x 0,5				2300	kg
Dynamolitze 25 qmm				230	kg
" 35 qmm				985	kg
Rundkupferdraht ZZ DIN 46431 1,6 mm Ø				2130	kg
" 1,8 mm Ø				900	kg
" 1,9 mm Ø				17160	kg
				4775	kg

Wellenstahl St 50.11 100 Ø ist in Hennigsdorf bestellt. Die Auslieferung soll im Monat September mit 40 to und der Rest im Oktober erfolgen. Es erscheint ratsam, Hennigsdorf einen Auftrag zu geben, dass der Termin unbedingt einzuhalten ist, weil erfahrungsgemäss in Hennigsdorf Terminverschleppungen sehr oft vorkommen.

- 2 -

Keilstahl und Federstahldraht sowie St 50 K sind nur durch Import zu beschaffen. Wir hatten bis jetzt Schwierigkeiten, Geld für unsere Importwaren freizubekommen, weil unser Auftrag nur ein Exportauftrag ist.

Die Beschaffung des noch fehlenden Dynamobleches aus dem Zonenaufbau ist nicht möglich. Wir haben z. Zt. noch offene Kontingente bei Eisen- und Hüttenwerk Thale = 150 to
Blechwalzwerk Olbernhau = 400 to

Eisen- und Hüttenwerk Thale hat uns bis jetzt nur 100 to bestätigt mit Lieferterminangabe: "Möglichst im IV. Quartal". Auf die Termingestaltung in Thale haben wir keinen Einfluss, weil Thale die Produktionsprogramme von Berlin-Weissensee vorgeschrieben bekommt. Es erscheint ratgam, durch Weissensee eine entsprechende Auflage zu erwirken.

Blechwalzwerk Olbernhau erhält ihren Lieferplan durch die VEM Berlin. Wir haben z. Zt. dort noch offene Kontingent in Höhe von 400 to, davon 100 to aus dem III. Quart. 1950. Z. Zt. ist Olbernhau noch mit der Auslieferung der August quote in der Gesamthöhe von 60 to mit 10 to im Rückstand. Die September-quote XXXX soll lt. Fernschreiben der VEM 98 to betragen. Der Lieferbeginn der Septemberquote ist erst mit Ende September festgelegt und soll sich bis ca. 15.10. erstrecken. Die weiteren Monatsquoten bekommen wir erst am Anfang eines jeden laufenden Monats genannt. Wir können also heute noch nicht sagen, wie die Realisierung der offenen Kontingente in Olbernhau von der VEM Berlin geplant ist.

Stahlblech St V 23, 2 mm stark und St 00.22, 3 mm stark haben wir noch von Eisen- und Hüttenwerk Thale in Höhe von 3 to 2 mm und 2 to 3 mm zu erhalten. Der Auftrag läuft über die DHZM Halle unter der DHZM-Nr. 1908/50 Werks-Nr. in Thale 1275 H und 091 H. Die Abwicklung der Aufträge über die DHZ ist sehr schleppend. Eine entsprechende Erinnerung, die von hier aus über die infragekommenden Stellen schon wiederholt mit wenig Erfolg gemacht wurde, erscheint notwendig.

Für Messingblech haben wir kein Kontingent. Die VEM muss erst ein solches erteilen.

Hanfsehnur 1,5 mm stark ist erst mit 28000 m kontingentiert. Für den Rest fehlen noch Kontingente in Höhe von 275 kg. Die VEM hat entsprechende Anforderungen vorliegen.

Für Jakonettband 25 mm breit fehlen noch Kontingente von ca. 10 kg. Im übrigen machte die Beschaffung keine Schwierigkeiten.

Der Bedarf an Anstrichfarbe bis Spachtelmasse ist kontingentmässig gedeckt und macht ebenfalls keine Schwierigkeiten.

Borgx benötigen wir noch 40 kg. Die Beschaffung ist schwierig. Kontingente für den Fehlbedarf sind noch nicht erteilt.

- 3 -

- 3 -

Dynamolitze 25 u. 35 mm kann lt. Mitteilung der VEM Berlin aus dem Zonenaufkommen nicht gedeckt werden. Unser diesbezüglicher Importauftrag sollte bereits im August beiliefert werden. Wir konnten aber das Geld dafür nicht erhalten, weil es sich um einen Exportauftrag und nicht Reparationsauftrag handelt. Die VEM Berlin hat darüber sämtliche Unterlagen.

Randkupferdraht ist kontingentmässig noch nicht gedeckt. Die Lieferungen, mit denen wir rechnen können, müssen durch das Walzwerk für Buntmetalle, Hettstedt, durchgeführt werden, weil die IKA-Betriebe keine Blankkupferlieferungen erhalten. Die bei den IKA-Betrieben noch nicht realisiert liegenden Kontingente in Höhe von 80 to sind für uns wertlos. Die VEM ist bemüht, sämtliche Möglichkeiten für uns auszuschöpfen, dass wir aus Hettstedt ausreichend Kupferdraht erhalten. Herr Rümmler von der VEM war erst jetzt wieder in Hettstedt. Die Nachricht darüber, welche Lieferquoten für Oktober in Hettstedt für uns eingeplant wurden, sind uns noch nicht bekannt.

Dynamosblech hatten wir auch aus Import angemeldet und es liegen uns Kontingente in Höhe von 2950 to vor. Ob die Realisierung nun aus Ost- oder Westimport durchgeführt werden sollte, ist uns nicht bekannt. Die Eingänge betragen bis jetzt 584.480 to aus UdSSR-Import, allerdings einschl. 370 to aus Vorlauf 1949.

V E M

Elektromotoren- und Kompressorenwerk Dessau

gez. Menges

gez. Unterschrift

Einwohner Dessau
 Abt. Einkauf

Dessau, den 19.10.1950 25X1A
 Tel/Kl.

M a s s e n

von V 5 an D

Betr.: Materialbeschaffung für I. Quartal 1951.

Gemäss Produktionsvorschlag 1951 sind von uns zu fertigen:

Auflage- Waren- Nr.	Bezeichnung der Ware	Mengen- Einheit	Menge
5111116	Hochsp.M.b.max. 500 kW	Stück	100
5111120	Kranmotore 10-50 kW	Stück	600
5111114	Wechsel.Mot.50-100 kW	Stück	5000

Für die vorgenannten Motoren werden

insgesamt 1870 t Grauguss

gebraucht und ich mache darauf aufmerksam, dass bis heute dafür noch nicht eine einzige Bestellung herausgegeben ist. Der Grund, weshalb die Bestellungen noch nicht herausgegeben sind, ist uns allen bestens bekannt. Trotzdem halte ich es für richtig, die Werkleitung darauf aufmerksam zu machen, dass ganz energische Schritte bei der Hauptdirektion bzw. beim Ministerium vorgenommen werden müssen, um eine Klärung herbeizuführen, was wir nun eigentlich in nächsterherstellen sollen, damit die Aufträge schnellstens herausgehen können. x Jahr

Ich habe mich bei verschiedenen Gießereien telefonisch informiert, ob die Möglichkeit besteht, Serienaufträge für das kommende Jahr noch kurzfristig unterzubringen. Überall habe ich glatte Absagen erhalten mit der Begründung, dass das Jahr 1951 bereits restlos verplant ist. Sofern nicht in aller kürzester Zeit festliegt, was wir für das kommende Jahr zu bestellen haben, habe ich allergrößte Bedenken, dass wir die Gussaufträge so unterbringen können, dass mit Lieferungen im Dezember gerechnet werden kann.

Du.1

KL TL PL PA

SED BGL KD V 5

gez. Techs

Fl. II, VII-Grün, Die

25X1A

AN die

Handelsvertretung der UdSSR.
z. Hd. Herrn Abnahmeingenieur

D e g t e r j o w

B e r l i n 114, Brunnenstr.

a. St. im Elmowerk Dessau

Sk-Ko/Klg.- 31.10.50

Lieferanordnung Nr. 27 772 über 3085 Elektromotoren,
Schaltgerät-Lieferungen

Wunschgemäß geben wir Ihnen nachstehend eine Übersicht ueber
den Stand der Lieferungen und den Versand von Schaltgeräten für
unsere Elektromotoren.

Von der Fa. Sachsenwerk, Radeberg, sind für unseren Elektromotoren
Versand insgesamt 2.140 Stück Schaltgeräte zu liefern.

Der Stand der An- und Auslieferungen ist aus nachstehender Auf-
stellung erkennbar:

Schaltgerät-Typen	Bedarf	geliefert nach zu abgenommen. Bestand			Werk
		-31.10.	liefern bis Auskunft in	M 123/50	
S 163 A/ 143 Amp.	339	294	45	25	269
S 163 A/ 160 "	323	252	71	102	150
S 243 B/ 500 Volt	30	30	0	30	0
S 253 A/ 380 "	1189	830	339	455	375
S 253 A/ 380 "	71	71	0	71	0
S 253 A/ 500 "	110	30	80	30	0
S 253 B/ 500 "	98	--	98	--	0
	2140	1507	633	713	794

V E W

Elektromotoren- und Kompressoren-
werk D e s s a u

gez. Unterschriften

Annex 9

25X1



Hauspost

an Verteiler: TL, KL, Meins, PL, V 7 2 x

Betr.: Reparationsauftrag Nr. R 50/801328.

Besugl: Reklamationsorder der SKK D Nr. 19/12 347 v. 13.9.1950

In der Anlage erhalten Sie die russischen Unterlagen in Uebersetzung zur Kenntnisnahme.

Dessau, den 26.10.1950

Mei./Schn.

gez. Meins.

19

H a n d e l s k a m m e r d e r U n i o n
SACHVERSTÄNDIGEN - ABTEILUNG

Akt über den Sachverständigen - Befund Nr. 436
vom 7. 2. 1950

- 1.) Aufstellort: Moskau
- 2.) Datum: 26.1. - 6.2. 1950
- 3.) Obermechaniker des Werks Geirach A.I.
- 4.) Anordnung Nr.: 122 vom 24.1.1950
- 5.) Bezeichnung: 1 Stück, Kompressor Vertikal-2-stufig-
Type 2 Z3, Leistung 10 cbm/Min.-Maximal-
Druck = 7 stü - Nr. 36/48
- 6.) Ziel und Aufgaben
der Prüfung: Beurteilung der Qualität des Kompressors
- 7.) Besteller: W/O "Technopromimport" Moskau
- 9.) Lieferant: vormals Firma Bamag
- 11.) Empfänger: Butirer Chemiewerk M.Ch.Pr.
- 14.) a) Einkaufsunterlagen: Anordnungsbestellung Nr. R 50/801 328
vom 29.4.1948
- b) Transportunterl.: (nicht beigegeben)
- c) interne Abnahme-
Unterlagen: (nicht beigegeben)
- 15.) Lagerungsbedingungen: Der Kompressor befindet sich im trocke-
nen Raum.
- 16.) Verpackung: Kompressor ist zum Prüfen unverpackt an-
geliefert.
- 18.) Umfang der Prüfung: 100 %
- 22.) Sachverständigenbefund: Dem Sachverständigen wurde ein 2-Zylin-
der-Kompressor der verm. Firma Bamag,
geliefert nach der Anordnungsbestellung
R 50/801 328-Trans-Nr.: 129043, zur Be-
gutachtung vorgestellt. Entsprechend der
Werkspezifikation hat der Kompressor
folgende technische Charakteristik:
- Leistung: 10 cbm/Min.
Maximaler Druck: 7 stü

- 2 -

Zylinder - \emptyset : 160/145 mm
 Hub: 140 mm
 Umdrehungszahl: 1000/Min.
 Leistung auf der Welle: 50 kW.

Nach Ange des Werkes befand sich der Kompressor 80 Stunden in Betrieb. Um die Qualität der bearbeiteten Teile und der Montage der einzelnen Gruppen zu beurteilen, wurde der Kompressor auseinandergenommen.

Die Begutachtung ergab folgendes:

- 1.) 2 gusseiserne Ventilkörper haben Risse.
- 2.) Eine von den Pleuelstangen ist im Pleuelkopf sehr geschächt infolge eines Defektes im Schmiedestück.
- 3.) Einer der Kolben (2. Stufe) erhielt infolge grosser Umrundungen auf seiner Fläche Reibstellen und Anrissen der Kolbenringe.
- 4.) Festgestellt wurden unterschiedliche Längen der Kolbenstangen. Die verlängerte Kolbenstange tritt hervor um die Zylinderkante um 0,6 mm.
- 5.) Die Kolbenstangen sind in den Buchsen äusserst locker eingesetzt. Der Luftspalt beträgt bis zu 0,015 mm.
- 6.) Die Motorenplatte ist zur Kompressorenplatte in schiefer Stellung. Mittels Keil wurde der Kompressor in die richtige Stellung gebracht.
- 7.) Zum Befestigen der oberen Zylinderdeckel wurden Muttern aus Aluminium - Guss verwendet. Dies garantiert nicht den festen Sitz der Deckel.

In Anbetracht der aufgewiesenen Mängel kann der Kompressor ohne entsprechende Ueberholung und Austausch mancher Teile (vor allem der gusseisernen Ventilkörper aus Stahlguss) nicht zum Einsatz gebracht werden. In Verlauf der Prüfung wurde auch festgestellt, dass zum Erreichen der von der Firma garantierten Leistung des Kompressors von 10 cbm/Min. die Leistung des Motors mit 60 kW nicht ausreicht. Diese Leistung des Motors muss um 20 % erhöht werden.

Sachverständiger (Konkow)

Vertreter (Unterschriften)

19.) Befund wurde erstellt am 7.2.1950

Stundenverbrauch: 35 Stunden

Konto-Nr.: 176008

Bank:

Moskauer Reichsbank

Adresse des Bestellers: Moskau, Wjatskaja Strasse 45

20.) Entscheid des Sachverständigen:

Approved For Release 2002/01/18 : CIA-RDP83-00415R00780005000
 Sachverständiger: Konkow

derung der gusseisernen Ventilkörper oder Ventile unzulässig ist. Diese müssen, um den Ausfall des Kompressors zu vermeiden, ausgetauscht werden gegen solche aus Stahlguss. Gleichfalls ist unzulässig, die Verwendung der Muttern aus Aluminium-Guss. Infolge der ernsten Mängel ist es nicht möglich, den Kompressor ohne entsprechende Ueberholung in Betrieb zu nehmen. Es wird vorgeschlagen, die Firma zu verpflichten, auf dem Wege der Reklamation die notwendige Anzahl der Kompressorenteile entsprechend der Aufstellung des Bestellers an den Besteller zu liefern.

Aufstellung der notwendigen Kompressorenteile:

Modell: 2 Z 3
 Lieferwerk: Elektromotoren- u. Kompressorenwerk Dessau,
 Deutschland
 Fertigungsjahr: 1948
 Leistung: 10 cbm/Min.
 Druck: 7 stü

<u>lfd.Nr.</u>	<u>Beseichnung der Teile:</u>	<u>Stückzahl:</u>
1.)	Druckventilkörper	6
2.)	Saugventilkörper	6
3.)	Ventilplatte	20
4.)	Ventilfeder, flach	20
5.)	Ventilfeder, spiral	200
6.)	Kolbenring für Hochdruckzylinder	20
7.)	Kolbenring für Niederdruckzylinder	20
8.)	Ölabstreifring	10
9.)	(Kolben niederdruck) Niederdruckkolben	2
10.)	Hochdruckkolben	2
11.)	Lagerbuchse für Lenkstangen	10
12.)	Federringpackung	8
13.)	Lenkstangen (Pleuelstange)	2
14.)	Kolbenstange	2
15.)	Lenkstangenschrauben mit Mutttern	20

Sachverständiger:

Obermechaniker:

(K o n k o w)

(I w a n o w)

Für die Richtigkeit: (Iwanow)

Dessau, den 26.10.1950 Wei/Le.